

PRINTING HEAD

Publication Number: 09-048121 (JP 9048121 A) , February 18, 1997

Inventors:

- FUJIYAMA YASUTOMO
- MUROOKA FUMIO

Applicants

- CANON INC (A Japanese Company or Corporation), JP (Japan)

Application Number: 07-200689 (JP 95200689) , August 07, 1995

International Class (IPC Edition 6):

- B41J-002/05

JAPIO Class:

- 29.4 (PRECISION INSTRUMENTS--- Business Machines)
- 44.7 (COMMUNICATION--- Facsimile)
- 45.3 (INFORMATION PROCESSING--- Input Output Units)

JAPIO Keywords:

- R002 (LASERS)
- R044 (CHEMISTRY--- Photosensitive Resins)
- R105 (INFORMATION PROCESSING--- Ink Jet Printers)
- R119 (CHEMISTRY--- Heat Resistant Resins)
- R139 (INFORMATION PROCESSING--- Word Processors)

Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a printing head for ink jet recording enabling highly detailed printing at a high speed, low in power consumption and capable of being produced in low cost.

SOLUTION: A plurality of heating elements 5a are arranged on one surface of an insulating substrate 3. A pressure container 14 having the heating element 5a provided to the inner wall surface thereof and holding a definite amount of ink and having an ink emitting nozzle 7 provided thereto as a through-hole at the position opposed to the heating element 5a is formed to each of the heating elements 5a. An ink container 2 filled with ink is arranged to the other surface of the insulating substrate 3 and the ink supply port 4a piercing the insulating substrate 3 to supply ink from the ink container 2 to the pressure container 14 is provided to the center part of the heating region by the heating element 5a. Typically, the heating element 5a is composed of a ring-shaped electric resistance heating element and the ink supply port 4a is opened to the center part of the ring.

JAPIO

© 2005 Japan Patent Information Organization. All rights reserved.
Dialog® File Number 347 Accession Number 5433321

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平 9 - 4 8 1 2 1

(43) 公開日 平成9年(1997)2月18日

(51) Int. Cl.⁶

B 4 1 J 2/05

識別記号

庁内整理番号

F I

B 4 1 J 3/04 1 0 3 B

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 1 3 O L

(全 1 0 頁)

(21) 出願番号 特願平7-200689

(22) 出願日 平成7年(1995)8月7日

(71) 出願人 000001007

キヤノン株式会社

東京都大田区下丸子3丁目30番2号

(72) 発明者 藤山 靖朋

東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノ
ン株式会社内

(72) 発明者 室岡 文夫

東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノ
ン株式会社内

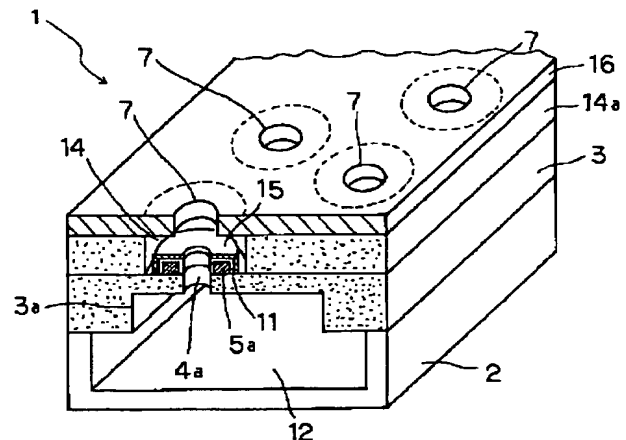
(74) 代理人 弁理士 若林 忠

(54) 【発明の名称】 プリンタヘッド

(57) 【要約】

【課題】 高速で高精細の印字が可能であり低消費電力であって低コストで製造可能な、インクジェット記録用のプリンタヘッドを提供する。

【解決手段】 絶縁基体 3 の一方の面上に複数の発熱体 5 a を配置する。発熱体 5 a ごとに、その発熱体 5 a を内壁面に有し、一定量のインクを保持し、発熱体 5 a と対向する位置に貫通孔としてのインク吐出ノズル 7 が設けられた圧力容器 1 4 を形成する。絶縁基体 3 の他方の面にはインクが充填されるインク容器 2 を配し、発熱体 5 a による加熱領域の中心部分に、絶縁基体 3 を貫通してインク容器 2 から圧力容器 1 4 にインクを供給するためのインク供給孔 4 a を設ける。典型的には、発熱体 5 a はリング状の電気抵抗発熱体とし、リングの中心部分にインク供給孔 4 a が開口するようにする。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 絶縁基体と前記絶縁基体上に配置された複数の発熱体とを有し、前記発熱体によって液相状態のインクを加熱し前記インクの気化・膨張する圧力によってインク吐出ノズルからインクを飛翔させて記録を行なうプリンタヘッドにおいて、前記各発熱体ごとに設けられて当該発熱体を内壁面に有し貫通孔として前記インク吐出ノズルが形成され前記インクを一定量保持する圧力容器と、前記各発熱体ごとに当該発熱体による発熱領域の中心部分に設けられインクを充填したインク容器に連通し前記絶縁基体を貫通するよう開口して前記インクに対応する圧力容器に供給するインク供給孔と、を有することを特徴とするプリンタヘッド。

【請求項 2】 複数の前記圧力容器が一体のものとして構成され、隣接する圧力容器が前記発熱体の加熱によるインクの熱膨張圧力を相互に隔離する隔壁を共有する請求項 1 に記載のプリンタヘッド。

【請求項 3】 前記発熱体が通電によって発熱する線状の電気抵抗発熱体を所定のパターンで屈曲させたものであり、外部の電力供給源から抵抗加熱用の電力を供給するための電極及び配線が前記発熱体の両端部に接続され、前記発熱体の表面が電気絶縁層で被覆されている請求項 1 または 2 に記載のプリンタヘッド。

【請求項 4】 前記インク供給孔を開口して前記発熱体の加熱領域の全域を覆うように、電気絶縁層上に熱伝導膜が設けられている請求項 3 に記載のプリンタヘッド。

【請求項 5】 前記絶縁基体の前記発熱体が設けられていない面に前記インク容器が形成され、前記絶縁基体が前記インク容器の壁の少なくとも一部を構成する請求項 1 乃至 4 いずれか 1 項に記載のプリンタヘッド。

【請求項 6】 前記発熱体の形状が欠落部を有するリング状であり、リングの中心部に前記インク供給孔が開口する請求項 1 または 2 に記載のプリンタヘッド。

【請求項 7】 前記発熱体の形状が、連続した同心円状の折り返し複数重構造あるいは蛇行構造を有する概略リング状であり、リングの中心部に前記インク供給孔が開口する請求項 1 または 2 に記載のプリンタヘッド。

【請求項 8】 前記発熱体の形状が、連続した同心方形の折り返し複数重構造あるいは蛇行構造を有する概略方形状であり、前記方形の中心部に前記インク供給孔が開口する請求項 1 または 2 に記載のプリンタヘッド。

【請求項 9】 前記インク吐出ノズルの開口直径が、前記インク供給孔の開口直径とほぼ同一か前記インク供給孔の開口直径よりも大きい、請求項 1 または 2 に記載のプリンタヘッド。

【請求項 10】 前記絶縁基体において前記発熱体及び前記インク供給孔が形成される領域の裏面側には、その他の領域に比べて前記絶縁基体の厚さが薄くなるように、凹部が形成されている請求項 1 乃至 9 いずれか 1 項

に記載のプリンタヘッド。

【請求項 11】 前記圧力容器の壁のうち前記インク吐出ノズルを含む部位の壁が金属で形成されている請求項 1 乃至 10 いずれか 1 項に記載のプリンタヘッド。

【請求項 12】 前記絶縁基体側から前記インク吐出ノズルに向って狭まるテーパ構造となっている内壁が前記圧力容器に設けられている請求項 1 乃至 11 いずれか 1 項に記載のプリンタヘッド。

【請求項 13】 前記圧力容器の外壁面に溝が形成され、前記溝の底面に前記インク吐出ノズルが開口する請求項 1 乃至 12 いずれか 1 項に記載のプリンタヘッド。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、紙等の被記録媒体にインクによって記録を行なう記録装置（プリンタ）に関し、特に、発熱体によってインクを加熱してインク中に気泡を発生させ、気泡の膨張によりノズルから被記録媒体にインクを吐出、飛翔させて記録を行なうインクジェットプリンタのヘッド、すなわちインク吐出部の構造に関する。

【0002】

【従来の技術】近年、コンピュータやファクシミリ装置、ワードプロセッサ等に使用されるハード出力端末装置や、ハードコピー装置として、プリンタが普及してきている。プリンタとして各種の記録原理のものが実用化されているが、中でもインクジェットプリンタは、高速で高精細の印字を低駆動音、低消費電力で実現できるものとして注目されている。インクジェットプリンタは、一般に、インクを吐出するためのエネルギーを発生するエネルギー発生素子を内蔵するノズルから、記録信号に応じてインクを間欠的に飛翔させ、被記録媒体にドット(dot)状にインクを転写し、印字記録を構成するものである。エネルギー発生素子としては、インクを加熱・発泡させるための電気抵抗発熱体が好ましく使用される。そして、1 個のプリンタヘッドを用いて同時に複数のドットの記録を行なえるようにするため、インクジェットプリンタ用のプリンタヘッドは、絶縁基体上に複数のエネルギー発生素子を配置する構成とされる。そして、絶縁基体とインクの吐出方向との関係で、プリンタヘッドは、サイド・シュート・タイプのもものとエッジ・シュート・タイプのもものとに分類される。以下、エネルギー発生素子として電気抵抗発熱体を用いる場合を例に挙げ、従来のサイド・シュート・タイプのプリンタヘッドとエッジ・シュート・タイプのプリンタヘッドについて説明する。

【0003】図 7 は、従来のサイド・シュート・タイプのインクジェットプリンタのプリンタヘッドの断面構造を示す図である。

【0004】プリンタヘッド 1 には、面状の電気抵抗体である発熱体 5 が一方の面に多数配置された絶縁基体 3

が設けられている。絶縁基体3の他方の面には、インクが充填されるインク容器2が配置されている。各発熱体5はそれぞれドットに対応しており、発熱体5ごとに、インク供給管4とインク加熱容器6とインク吐出ノズル7とが設けられている。インク供給管4は、インク容器2からの個々のインク加熱容器6にインクを供給するために、絶縁基体3を貫通している。インク加熱容器6においては、底面に発熱体5が配置し、この発熱体5に対向するようにインク吐出ノズル7が配置している。高解像度、高精細な印字を実現するために、これらは微細に形成されている。インク吐出ノズル7に対向するように被記録媒体を配置し記録信号に応じて発熱体5に通電し発熱させることにより、インク加熱容器6内のインク12が発泡、膨張し（気泡9）、その圧力でインク吐出ノズル7近傍のインクが被記録媒体方向に吐出し、微小なインク滴8が吐出・飛翔して被記録媒体表面に衝突し、インクが転写される。

【0005】インクジェットプリンタでは、各インク吐出ノズル7はそれぞれ1つの色に対応する。したがって、近年要求が高まっている高精細・高階調のカラー印刷を実現するためには、各色ごとのヘッドを集合していわゆるマルチヘッドとするとともに、ドットサイズをさらに細かくする必要があり、インク供給管4、発熱体5及びインク吐出孔7も、より微細に形成しなければならない。

【0006】現在一般的に実現されている300dpi（dpi=ドット/インチ、1インチ（25.4mm）当りのドット数）のプリンタヘッドは、開口部の直径が20μmのインク吐出ノズル7を80μmピッチで配列して構成される。将来の高精細ヘッドでは、例えば600dpiのヘッドでは40μmピッチでインク吐出ノズルを配列し、1200dpiのヘッドでは20μmピッチでインク吐出ノズルを配列しなければならない。高精細印字を実現するためには、インクの吐出のための各機構、特に面状の電気抵抗体である発熱体5の面積として許容される大きさがますます小さくなる。そのため、一般に、表面を酸化したシリコン基板を絶縁基体3として用い、この絶縁基体3上にホトリソグラフィ技術やレーザ加工技術により、インク供給管4や発熱体5、インク吐出ノズル7を微細に形成する。さらに、図7に示すように、例えば、各列ごとに300dpiに相当するピッチ（開口ピッチA、ここでは80μm）となるようにインク吐出ノズル7を2列に配置し、このような吐出ノズル列7aと吐出ノズル列7bを開口ピッチAの半分の距離（ここでは40μm）だけずらして配置することで、各機構の寸法としては300dpi用でありながら、600dpiの記録密度に対応するプリンタヘッドを得ることができ、インク吐出のための各機構に許容される寸法の縮小を抑えることが可能となる。吐出ノズル列の数を増やせば、より高解像度のプリンタヘッドを得ること

ができる。また、表面酸化膜を有するシリコン基板を絶縁基体3として用いることにより、記録信号に応じて発熱体5を駆動するための各種の機能素子を絶縁基体3内にモノリシックに形成することが可能となる。

【0007】図8は、エッジ・シュート・タイプの従来のプリンタヘッド1を示している。絶縁基体3の同じ側にインク容器2と各発熱体5が配置されている。したがって、流路状のインク加熱容器6の一端がインク吐出ノズル7として外部に開口し、他端がインク供給管4としてインク容器2に連通している。このエッジ・シュート・タイプのプリンタヘッド1では、被記録媒体の表面に平行な方向にほぼ一列に発熱体5が並び、インク加熱容器6の長手方向は被記録媒体の表面に垂直となっている。エッジ・シュート・タイプのプリンタヘッドでも、貼り合わせて積層することにより、複数の吐出ノズル列を設けることが可能になって、各機構の寸法の縮小を抑えて高解像度化を実現することができる。

【0008】ところで、プリンタを携帯して使用することの要求が高まってきており、この要求から、プリンタの小型化、高精細化はもちろんのこと、発熱体を用いるプリンタにおいては消費電力を低減して稼働可能時間を延長する要求が生じている。消費電力を低減する要求を満たすためには、発熱体駆動電力の低減、すなわち、発熱体の小型化、高電気抵抗化が求められている。

【0009】インクジェットプリンタの発熱体用の材料として、高抵抗、耐熱性、機械的強度などの点で優れている窒化タンタル（Ta₂N）薄膜が使用されているが、上述したような発熱体の小型化の要求から、Ta₂Nに比べてさらに比抵抗が大きいTiAlN薄膜やMoSi薄膜などの高抵抗薄膜も、発熱体材料の候補として検討されている。

【0010】発熱体5は、サイド・シュート・タイプのプリンタヘッドであれば、図7に示したようにインク吐出ノズル7の直下の位置に配置され、また、エッジ・シュート・タイプのプリンタヘッドであれば、図8に示すように流路状のインク加熱容器6の途中に配置されるが、いずれの場合であっても、加熱による気泡9の膨張圧力は、インク容器2の内圧に反発してインク吐出ノズル7の方向に集中する。インク供給管4の途中に土手10を配置して、インク容器2側の圧力抵抗を高める工夫が施すことも行なわれている。

【0011】発熱体5の表面は、インクとの電気的絶縁の確保や、気泡膨張時の脈動による機械的衝撃による発熱体薄膜の絶縁基体3からの剥離及び破壊の防止などを目的として、硬質の絶縁膜11で被覆される場合が多い。インク12の材料としては染料や顔料タイプの微粒子を混入したものがあり、発熱によるインクの焼き付きを防止するような工夫もなされている。

【0012】

【発明が解決しようとする課題】インクジェットプリン

タ用のプリンタヘッドは、高解像度、高精細の印字を実現するために、インク吐出ノズルの開口直径の小径化や吐出孔間隔の縮小化、発熱体の小型化及び高抵抗化、等が試みられている。しかしながら、抵抗膜の両側に電極を配置した電気抵抗発熱体を想定すると、発熱体の小型化は抵抗部分の長さの短縮を意味し、発熱体の電気抵抗が低下する。抵抗膜をより薄くする（断面積を小さくする）ことによって電気抵抗を高めることができるが、500℃近くまで昇温することや発泡収縮の衝撃を想定すると、抵抗膜を薄くした場合には発熱体の機械的耐久性が問題になる。また、インク吐出孔の小型化によって、飛翔させるインク滴のサイズは必然的に小さくなる。より小さなインク滴を突出・飛翔させて従来と同様の面積の領域に記録を行なうことを想定すると、インク滴を飛翔させる時間間隔を短くする、すなわち発熱体の加熱と冷却を短時間に行わなければならない。これから、発熱体には、加熱効率がよいことは当然として、放熱機能にも優れていることが要求される。絶縁基体として表面が酸化されたシリコン基体を使用することは、インク自体も熱伝導によい材料でことから、放熱には好都合であるが、発熱体の短時間での温度上昇を妨げる要因となる。特に、従来のエッジ・シュート・タイプのもののようにインク流路の発熱体を配置する形態のプリンタヘッドでは、インク流路部分の容積によっては、インクを介した熱の散逸が顕著になるので、発熱時に発熱体に印加しなければならない電力が増加したり、発熱体の加熱応答特性が低下するという問題が生ずる。

【0013】絶縁基体としては、表面に熱酸化膜が形成されたシリコン基板のほかに、高熱伝導材料であるアルミニウムを使用しその表面に陽極酸化皮膜を形成したものが、また低熱伝導材料からなる絶縁基体として、樹脂やガラス、各種セラミックスなどを用いたものが考えられる。このうちガラス基体は、近年のディスプレイパネルへの使用例により実証されているように、ホトリソグラフィ技術を用いることにより、シリコン基板と比較して安価に、従来のシリコン基板の場合と同等の設計ルールでの配線をパターンニングすることができるから、プリンタヘッドを安価に供給する上で有望な材料である。しかも、ノズル数が増えることによって絶縁基体における機能素子以外の入力配線の占有面積が増大することを考慮すると、高価な基体を支持基体としてのみ使用することはコストからみて不利である。

【0014】一方で発熱体直下の部分の基体が厚い場合には、この部分が蓄熱層として作用することになって、短い繰返し周期で連続してインクを飛翔させることが難しくなり、構造上の工夫が必要となる。また、ポリイミドアミドのような機械的に柔軟な耐熱性樹脂フィルムを絶縁基体として使用した場合には、発泡の圧力を絶縁基体が緩衝することになり、インクへの圧力の伝達効率が低下するという欠点がある。

【0015】本発明の目的は、高速で高精細の印字が可能であり低消費電力であって低コストで製造可能なプリンタヘッドを提供することにある。

【0016】

【課題を解決するための手段】本発明のプリンタヘッドは、絶縁基体と前記絶縁基体上に配置された複数の発熱体とを有し、前記発熱体によって液相状態のインクを加熱し前記インクの気化・膨張する圧力によってインク吐出ノズルからインクを飛翔させて記録を行なうプリンタヘッドにおいて、前記各発熱体ごとに設けられて当該発熱体を内壁面に有し貫通孔として前記インク吐出ノズルが形成され前記インクを一定量保持する圧力容器と、前記各発熱体ごとに当該発熱体による発熱領域の中心部分に設けられインクを充填したインク容器に連通し前記絶縁基体を貫通するよう開口して前記インクを対応する圧力容器に供給するインク供給孔と、を有する。

【0017】本発明においては、複数の前記圧力容器を一体のものとして構成し、隣接する圧力容器が発熱体の加熱によるインクの熱膨張圧力を相互に隔離する隔壁を共有するようにすることができる。

【0018】また、本発明において発熱体としては、通電によって発熱する線状の電気抵抗発熱体を所定のパターンで屈曲させたものが好ましく使用され、この場合、外部の電力供給源から抵抗加熱用の電力を供給するための電極及び配線を発熱体の両端部に接続し、発熱体の表面を電気絶縁層で被覆することが望ましい。さらに、インク供給孔を開口して発熱体の加熱領域の全域を覆うように電気絶縁層上に熱伝導膜を設けることが、インク吐出特性の向上のために望ましい。発熱体の屈曲のパターンとしては、例えば、欠落部を有する単リング状、同心円状の折り返し複数重構造を有する概略リング状、蛇行構造を有する概略リング状、連続した同心方形の折り返し複数重構造を有する概略方形状、あるいは蛇行構造を有する概略方形状などを挙げることができ、これらの場合、リングや方形の中心部にインク供給孔が開口するようにする。

【0019】本発明において、インク容器はインク供給孔に連通する限りどのようなにも配置することができるが、例えば、絶縁基体の発熱体が設けられていない面にインク容器を形成して、絶縁基体がインク容器の壁の少なくとも一部を構成するようにすることができる。また、発熱体によるインクの加熱効率を高めるために、絶縁基体において発熱体及びインク供給孔が形成される領域の裏面側に、その他の領域に比べて絶縁基体の厚さが薄くなるように、凹部を形成してもよい。

【0020】各圧力容器において、典型的には、インク供給孔とインク吐出ノズルとが対向する。インク吐出ノズルの開口直径は、インク供給孔の開口直径とほぼ同一かインク供給孔の開口直径よりも大きくすることが、望ましい。絶縁基体側からインク吐出ノズルに向って狭ま

るテーバ構造となっている内壁が圧力容器に設けられているようにしてもよい。また、インクの冷却の観点から、圧力容器の壁のうちインク吐出ノズルを含む部位の壁を金属で形成することができる。インク吐出ノズルと被記録媒体との距離を一定に保つために、圧力容器の外壁面に溝を形成し、この溝の底面にインク吐出ノズルが開口するようにしてもよい。

【0021】

【発明の実施の形態】本発明のプリンタヘッドは、上述したサイド・シュート・タイプのプリンタヘッドにおいて、各ドットの発熱体ごとにその発熱体のほぼ中心領域となる位置で、インク容器と圧力容器（インク加熱容器）とを連通するインク供給孔を絶縁基体に設けたものである。そして、典型的には、各圧力容器においてインク供給孔と対向する位置にそれぞれインク吐出ノズルを設け、絶縁基体を隔壁として圧力容器とインク容器とを隣接した配置となっている。圧力容器はドットすなわちインク吐出ノズルごとに分離されている。

【0022】図9は、本発明の好ましい実施の形態における、各ドットごとのインク供給孔4aの周辺を説明する斜視図である。絶縁基体3に貫通孔であるインク供給孔4aが設けられており、絶縁基体3の一方の面には、インク供給孔4aを取り囲むように、1箇所が欠落した円環（リング）状の発熱体5aが配置している。リングとしての欠落部分をはさんで発熱体5aの両端には、1対の金属配線13がそれぞれ接続しており、電気抵抗体である発熱体5aに通電できるようになっている。

【0023】従来の技術でも述べたように、より抵抗率が高い発熱体材料を用いることにより、従来の面状の電気抵抗発熱体構造であっても発熱体の小型化が可能であり、より高精細での印字が可能となる。しかしながら、図9に示す発熱体5aのように線状の構成とすることによって、発熱体の断面積を小さくしかつ発熱体の延長を長くすることができるので、小型かつ高抵抗の発熱体を得ることができる。さらに、インク供給孔4aを発熱体5aの中央に、すなわちインク供給孔4aを取り囲むように発熱体5aを配置することで、後述するように、発熱体5aからインクへの熱の伝達効率を高めることができる。以上のようにしてプリンタヘッドを構成することにより、従来の発熱体材料を用いた場合であっても、従来のよりも小型であってかつ低電力で短時間にインク吐出に必要な熱エネルギーを発生できる発熱体を得ることができる。

【0024】線状の発熱体5aの形状は、単一のリング状に限られるものではなく、同心円状の折り返しリング状や、同一中心の折り返し方形、あるいは蛇行形状、等も用いることができる。いずれにせよ、発熱体5aの加熱領域の中心上方にインク吐出ノズルが配置されるようにする。

【0025】図10(a)、(b)は、プリンタヘッドの1ド

ット分に相当する部分を説明する図であって、絶縁基体3に垂直な平面での断面図である。絶縁基体3より図示下方側は、インク12が充填されるインク容器に相当する。インク容器は同一色のインクを吐出する複数のインク吐出ノズル7に対して共通に設けられている。また、発熱体5aの表面は、後述するように、硬質の絶縁膜11によって被覆されている。一方、絶縁基体3より図示上方の部分は、各ドットごとの圧力容器14であり、圧力容器14の壁面のうち絶縁基体3に対向する面に、インク供給孔4aと正対してインク吐出ノズル7が設けられている。

【0026】図10(a)に示すように、インク供給孔4aの開口径は従来のプリンタヘッドと同様に極めて小さい。このため、発熱体5aに通電して発熱させると同時に、インク供給孔4a内のインクが気化し、インク供給孔4a内は気体に置換される。また、圧力容器14内で発熱体5aの近傍にあるインク12も発泡して気泡9となり、この気泡9の膨張力（図示矢印）により、圧力容器14内に未気化のインクがインク滴8としてインク吐出ノズル7から突出し、被記録媒体に向かって飛翔する。発熱体5a上でのインクの発泡は、発熱体5aの全域のインクが気体に置換されるまで継続し、気体による熱絶縁ではほぼ気体の膨張は飽和するが、この間にインク滴8の吐出は終了している。このプリンタヘッドでは、発熱体5aの発熱と同時に、インク供給孔4aを介してインク容器側に熱が漏洩する経路が気泡9によって遮断されることになり、熱伝導率の小さな気泡9を介してのみ熱が漏洩するので、発熱体5aの発熱時の断熱効果が高められている。すなわち、本発明のプリンタヘッドにおける発熱体は、圧力容器内のインクのみを加熱、発泡させればよく、従来のプリンタヘッドの発熱体がインク供給管内のインクをも加熱していたことに比べれば、熱効率に優れている。

【0027】ところで、インクジェットプリンタのヘッドに見られるような微小サイズの流路においては、加熱発泡による蒸気相の動粘性係数は液相に比べて格段に大きく、質量流量で比較すると蒸気相は液相に比べて格段に流れにくいことが知られている（例えば、工業技術院機械技術研究所発行、機械研ニュース、No. 3, 1995年）。図10(a)、(b)に示す圧力容器14において、インク供給孔4aとインク吐出ノズル7の開口直径及び管長が概略同一である場合は、発熱体5aによる加熱によりインク供給孔4a内が蒸気相となることで、インク吐出ノズル7内の液相状態のインクよりも大きな粘性抵抗がインク供給孔4a側に生じて流体に対する逆止弁のような作用をし、これにより、インクの加熱発泡による膨張圧力はインク吐出ノズル7側にもっぱら向けられることとなって、インクを吐出する上で有利に作用する。

【0028】あるいは、圧力容器14の断面形状を発熱体5a側からインク吐出ノズル7側に狭まるような円錐

10

20

30

40

50

型のテーパ形状とすることにより、インク吐出孔ノズル7側での流体抵抗を低減すると同時に、同一圧力で押し出す場合には徐々に開口が狭まることによってインク吐出速度が増加し、吐出方向の指向性が改善される。さらに、図10(a),(b)において典型的に見られるように、インク吐出ノズル7の開口直径をインク供給孔4aの開口直径に比べて大きくして非対称な流路形状とすることにより、インク供給孔4a側の圧力損失に一方向性特性(ダイオード特性)が付加され、気泡の膨張による圧力がインク吐出ノズル7側に集中する。これにより、飛翔中のインク滴の運動エネルギーへの膨張圧力からの変換効率が高められる。

【0029】一方、発熱体5aの冷却時には、図10(b)に示すように、圧力容器14内の気体が収縮し(図示矢印)、同時に、液相と気相との粘性の差により、インク容器からインク供給孔4a内に液相状態のインク12が大流量で流入し、これによって圧力容器14内にインクが短時間で充填する。また、インク容器からのインクの流入により、発熱体5aの冷却速度が早められる。

【0030】ところで、従来の面状の発熱体の場合には、発熱体自体が冷却時には蓄熱体として作用するので、冷却に時間を要する。一方、線状の発熱体を用いた場合には、発熱体自体の蓄熱容積が小さい上に、一種のフィン構造とみなせることから、冷却時間を短縮することができる。したがって、線状の発熱体は、加熱・冷却の応答性に優れ、高精細印字に伴う短い周期でのインク吐出に威力を発揮する。

【0031】ここで、インクの吐出量は単一のドットを印字するに要するインクの量と概略同量で、最小限の発熱体と容量とを考えると、本発明の構成によれば、発熱体上のインクの最小量もこれと概略同量とすることができ、圧力容器や発熱体の小型化による低消費電力化が可能となる。すなわち、発熱体5a上のインクの量を定量とすれば、一定量のインクを加熱発泡により効率よく吐出させることができるようになる。

【0032】上述したように、発熱体5aの表面に絶縁膜11が設けられている。絶縁膜11は、インク12には各種イオンや導電性粒子が混在していることに鑑み、発熱体5aとインク12が電気的に直接接触して本来加熱に使用すべき電力が漏洩することを防止する目的で配置されている。また、この絶縁膜11の上に、インク供給孔を開口して発熱体5aによる加熱領域の全体を覆うように熱伝導膜を設けてもよい。熱伝導膜を設けることにより、線状の発熱体からの加熱を面状に均一にすることができるようになるとともに、インクの発泡・収縮による発熱体への圧力衝撃をこの熱伝導膜で緩衝することが可能になり、発熱体の機械的耐久性を向上させることができるようになる。熱伝導膜は、典型的には金属膜であり、インク12と接触するものであるから発熱体5aとは電気的に分離している。線状の発熱体が折り返して

形成されている場合には、隣接する発熱体間の隙間を絶縁膜を介して埋めるような面状の熱伝導膜とするとよい。

【0033】ところで、発熱体5aに通電することによって発生した熱は、圧力容器14方向と絶縁基体3方向に伝わるが、絶縁基体3が厚いと絶縁基体3がヒートシンクとして機能し、インクへの熱伝達効率が低下する。そこで、発熱体5aの直下の部位の絶縁基体3の厚さを、機械的強度に耐え、かつ短時間のインク加熱に必要な熱を断熱する程度に最適に薄くすることが考えられる。このように構成することで、絶縁基体3の裏面がインク容器内のインク12と常時接していることから、絶縁基体3がヒートシンクとなることを避けることができる。発熱体5aの直下の部位で絶縁基体3を薄くすることは、インク供給孔4と連なるような溝ないし凹部を絶縁基体3の裏面に形成することで実現される。

【0034】このプリンタヘッドでは、上述したように、インク吐出ノズル7ごとに圧力容器14が分離しているから、隣接する圧力容器14間には隔壁が存在することになる。この隔壁は、発熱体によって発生した熱をインクの方に効率よく伝達する観点から、熱絶縁性材料で構成することが好ましい。また、圧力容器14は、ガラスや耐熱樹脂等の材料をホトリソグラフィ技術を用いて加工したり、切削加工あるいはモールド加工により形成できる。さらに、圧力容器14においてインク吐出ノズル7を含む面の壁材料として金属等の熱伝導性の材料を用いることにより、蓄熱を回避でき、かつ、インク吐出後に大気による圧力容器内のインクの冷却を促進できるように、より短時間で圧力容器内の発熱体とインクを冷却することが可能になる。

【0035】

【実施例】次に、実施例によって本発明をさらに詳しく説明する。

【0036】《実施例1》図1は、本発明の実施例1のインクジェットプリンタヘッドの断面構造を示している。このプリンタヘッド1では、ガラス製の絶縁基体3を用いており、絶縁基体3の表面には、複数の円形の貫通孔を有するBSG(borosilicate glass; ホウケイ酸ガラス)膜14aが積層している。BSG膜14aの各貫通孔の内部であって絶縁基体3の表面には、それぞれ、リング状の発熱体5aが設けられている。各発熱体5aの表面は窒化シリコン(SiN)あるいはBSGなどからなる電気絶縁性の絶縁膜11で被覆され、さらに、絶縁膜11の表面には金属製の熱伝導膜15が設けられている。リング状の発熱体5aの中心部分に対応して、絶縁基体3には貫通孔であるインク供給孔4aが形成されている。そして、BSG膜14aには、アルミニウム膜などで構成された金属膜16が積層し、金属膜16には、インク供給孔4aに正対する位置に、貫通孔であるインク吐出ノズル7が形成されている。このように

構成することにより、絶縁基体 3 を底面とし、BSG 膜 14 a を側面とし、金属膜 16 を頂面とする压力容器 14 が、インク吐出ノズル 7 ごとに形成されたことになる。

【0037】一方、絶縁基体 3 の裏面側には、各インク吐出ノズル 7 に共通のプラスチック製のインク容器 2 が接着されている。そして、絶縁基体 3 の裏面側であって少なくとも発熱体 5 a の直下の部位は凹部 3 a となっており、機械的強度を保ちながら、発熱体 5 a の直下の部位での絶縁基体 3 の厚さを最適に薄くしている。

【0038】次に、このプリンタヘッド 1 の製造方法について説明する。

【0039】まず、ガラス製の絶縁基体 3 の表面に TAN 薄膜をスパッタリング成膜してパターンニングし、上述の図 9 に示したような外径 40 μm、線幅 10 μm の一部欠損したリング状の発熱体 5 a を形成する。さらに、アルミニウム薄膜を成膜してパターンニングし、発熱体 5 a の両端に金属配線 13 (図 9 参照) を形成する。

【0040】次に、窒化シリコン (SiN) あるいはホウケイ酸ガラス (BSG) などの膜を熱 CVD 法で成膜してパターンニングすることによって絶縁膜 11 を形成し、次いでその表面にステンレス膜等の高温耐熱性を有する金属製の膜を成膜してパターンニングすることにより、熱伝導膜 15 を形成する。このようにして、少なくとも発熱体 5 a の加熱領域を絶縁膜 11 と熱伝導膜 15 で被覆するようにする。その際、リング状の発熱体 5 a の中心開口部、すなわちインク供給孔 4 a が形成されるべき部位には、絶縁膜や熱伝導膜が形成されないようにする。

【0041】このように発熱体 5 a、絶縁膜 11 及び熱伝導膜 15 が形成された絶縁基体 3 に対し、例えば 10 μm の厚さで BSG 膜 14 a を成膜する。そのうち、発熱体 5 a と同心円であって熱伝導膜 15 及び絶縁基体 3 の表面にまで達する開口が BSG 膜 14 a に形成されるように、BSG 膜 14 a をパターンニングして開口となるべき部位をエッチング除去する。さらに、レジスト膜 (図示せず) を全面に塗布し、塗布されたレジスト膜の表面が BSG 膜 14 a に達するまで、CMP (化学機械的研磨) 法によって平坦化処理を行なう。これにより、発熱体を内蔵した開口部、すなわち压力容器 14 の内容積部分となるべき部位のみが、レジストにより平坦に充填されたことになる。なお、BSG 膜 14 a の代りに、SiN 膜などを用いるようにしてもよい。

【0042】以上のようにレジストによって開口部がレジストで充填された BSG 膜 14 a の表面に、アルミニウムなどの金属膜 16 を成膜する。一方、ガラス製の絶縁基体 3 の裏面側においては、機械加工によって、発熱体 5 a の直下の位置での絶縁基体 3 の厚さが 50 μm になるように、この位置に凹部 3 a を形成する。凹部 3 a の最小幅は、発熱体 5 a の外径とする。

【0043】次に、レーザビーム加工を用いて、発熱体 5 a の中心の位置に、絶縁基体 3 の裏面側から直径 10 μm のインク供給孔 4 a を開口し、同様に、金属膜 16 側から直径 20 μm のインク吐出孔 7 を開口する。その後、BSG 膜 14 a の開口の内部に残留するレジストを溶解して排出し、压力容器 14 を形成する。

【0044】インク吐出ノズル 7 は、千鳥格子状に配置されている。インク吐出ノズル 7 の各列でのピッチは 80 μm とし、隣接する列間でインク吐出ノズルの相対位置を 40 μm ずらして形成することで、600 dpi のプリンタヘッドが構成される。同様に、3 列以上を周期としてインク吐出ノズルの相対位置をずらせば、さらに高精細のプリンタヘッドを形成できることはいうまでもない。

【0045】最後に、絶縁基体 3 の裏面にプラスチック製のインク容器 2 を接着し、インク容器 2 内にインクを充填する。絶縁基体 3 上の各発熱体 5 a は、絶縁基体上に実装されたシフトレジスタ IC (不図示) に金属配線 13 (図 9 参照) を介して接続され、信号端子 (不図示) を介してプリンタ本体 (不図示) のドライバ、CPU、電源等に接続される。

【0046】《実施例 2》次に、上述の実施例 1 での製造工程の一部を変更して作製されるプリンタヘッドについて、図 2 を用いて説明する。

【0047】絶縁基体 3 上への発熱体 5 a、絶縁膜 11 及び熱伝導膜 15 の形成、パターンニングまでは、実施例 1 と同様に実行する。そして、絶縁基体 3 に、裏面側の凹部 3 a とインク供給孔 4 a (レーザビームなどで加工) を形成しておく。一方、ガラスあるいは耐熱性樹脂などからなるカバー板 17 を用意し、このカバー板 17 に、压力容器 14 となるべき円筒形状のくぼみをモールド加工などによって形成し、インク吐出ノズル 7 をレーザビーム加工などによって形成する。そして、接着剤 18 を用い上述のように加工された絶縁基体 3 とカバー板 17 とを接着し、さらにはインク容器 2 を取り付けることによって、プリンタヘッドが完成する。なお、インク供給孔 4 a あるいはインク吐出ノズル 7 の加工には、上述のレーザビーム加工のほかに、金属マスクを用いた反応性イオンエッチング (RIE) や光励起ドライエッチング法を用いてもよい。

【0048】《実施例 3》本発明に基づくプリンタヘッドにおいて、絶縁基体上に設けられる線状の発熱体の形状は、上述の単リング状のものに限られない。例えば、図 3 (a)~(d) にそれぞれ示すように、同心多重リング状、同心多重方形状、放射リング状、蛇行状などの種々の形状とすることができる。いずれの形状であっても、ホトリソグラフィ技術を用いることにより、簡単に形成することができる。また、発熱体の線幅は、上述の実施例 1 では例えば 10 μm であり、3 μm の設計ルールで十分に再現可能なものである。いずれの場合であって

も、インク吐出ノズル7が、発熱体の加熱領域の中央上方に位置することが好ましい。

【0049】《実施例4》図4に示すように、インク供給孔4aを発熱体5aの加熱領域外に設けることも可能である。この場合には、圧力容器14を二円連結形状とし、インクに対する加圧空間の大きさを最小限にすることが好ましい。

【0050】《実施例5》圧力容器14の形状は円筒状のものに限られず、例えば、絶縁基体3側に広がりインク吐出ノズル7側に狭まったテーパ形状のものとすることができる。図5はこのようなテーパ形状の内壁19を備えた圧力容器14を有するプリンタヘッドを示している。このプリンタヘッドは、実施例2と同様の手順で、ただし、テーパ形状の内壁19を有するようにカバー板17にくぼみを形成することにより、容易に実現することができる。

【0051】《実施例6》図6に示すプリンタヘッドは、実施例2で説明したプリンタヘッドにおいて、カバー板17の厚さを大きくするとともに、カバー板17の被記録媒体20側の面に溝17aを形成し、この溝17a以外の平坦面に被記録媒体20を密着させ、この被記録媒体20を溝17aの長手方向と垂直な方向に移動させ、被記録媒体20とインク吐出ノズル7との距離を一定に保とうとするものである。インク吐出ノズル7は、溝17aの底面に開口するようにした。なお、カバー板17をモールド加工で加工するのであれば、圧力容器14に対応するくぼみと溝17aとをカバー板17の表裏面に同時加工、形成することも可能である。

【0052】このプリンタヘッドでは、インクの飛翔距離（すなわち、インク吐出ノズル7と被記録媒体20表面との距離）を溝17aの深さにより規定することが出来ることから、飛翔したインク滴8の被記録媒体への衝突時の形状を一定にすることが出来る。また、インク滴8の飛翔空間がカバー板17と被記録媒体20とによって閉塞されているから、気流等の外乱要因による飛翔方向の乱れを防止することができ、プリンタヘッドの高精細化に伴う微小なインク滴の転写、印字に効果を発揮する。

【0053】

【発明の効果】以上説明したように本発明は、各ドットの発熱体ごとにその発熱体のほぼ中心領域となる位置において、インク容器と圧力容器（インク加熱容器）とを連通するインク供給孔を絶縁基体に設けることにより、従来の発熱体材料を用いても、隣接印刷ドット間隔を微小にすることが可能になり、小型で高精細なプリンタヘッドを低コストで製造できるようになるという効果がある。また、線状の発熱体を用いることにより、発熱体の膜厚を極端に薄くすることなく高電気抵抗の発熱体とすることができるので、プリンタヘッドの消費電力を低減

でき、これによって、プリンタ本体の電源負荷を低減して長時間稼働可能な携帯型プリンタを実現することが可能になる。また、本発明には、高精細印字において、気流などの外乱による乱れの排除や、飛翔インク滴の形状制御も可能であるという効果もある。

【図面の簡単な説明】

【図1】実施例1のプリンタヘッドの断面構造を示す一部破断斜視図である。

10 【図2】実施例2でのプリンタヘッドの製造工程を示す図である。

【図3】(a)～(d)は、それぞれ、線状の発熱体の形状を示す平面図である。

【図4】実施例4のプリンタヘッドでのインク供給孔の位置を説明する図である。

【図5】テーパ状の圧力容器を有するプリンタヘッドを示す一部破断斜視図である。

【図6】実施例6のプリンタヘッドの断面構成を示す一部破断斜視図である。

20 【図7】従来のサイド・シュート・タイプのプリンタヘッドの断面構造を説明する一部破断斜視図である。

【図8】従来のエッジ・シュート・タイプのプリンタヘッドの断面構造を説明する一部破断斜視図である。

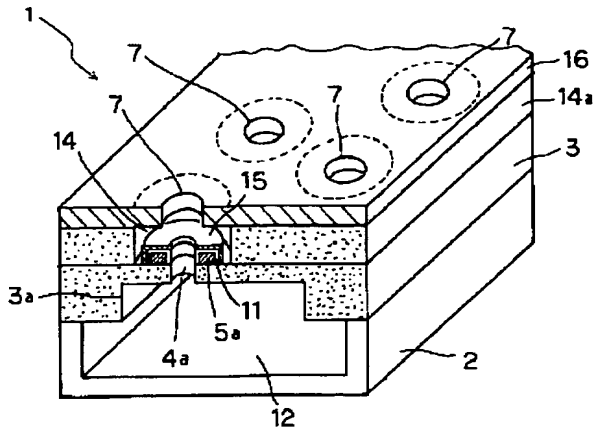
【図9】インク供給孔とリング状の発熱体の基本的な構造を説明する斜視図である。

【図10】圧力容器内でのインクの挙動を説明する図であって、(a)は加熱時を説明する断面図、(b)は冷却時を説明する断面図である。

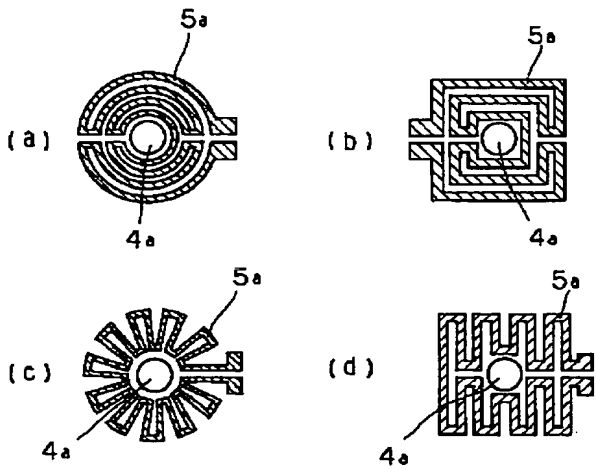
【符号の説明】

- | | |
|-------|----------|
| 1 | プリンタヘッド |
| 2 | インク容器 |
| 3 | 絶縁基体 |
| 4, 4a | インク供給管 |
| 5, 5a | 発熱体 |
| 6 | インク加熱容器 |
| 7 | インク吐出ノズル |
| 8 | インク滴 |
| 9 | 気泡 |
| 10 | 土手 |
| 11 | 絶縁膜 |
| 12 | インク |
| 13 | 配線 |
| 14 | 圧力容器 |
| 15 | 熱伝導膜 |
| 16 | 金属膜 |
| 17 | カバー板 |
| 18 | 接着剤 |
| 19 | 内壁 |
| 20 | 被記録媒体 |

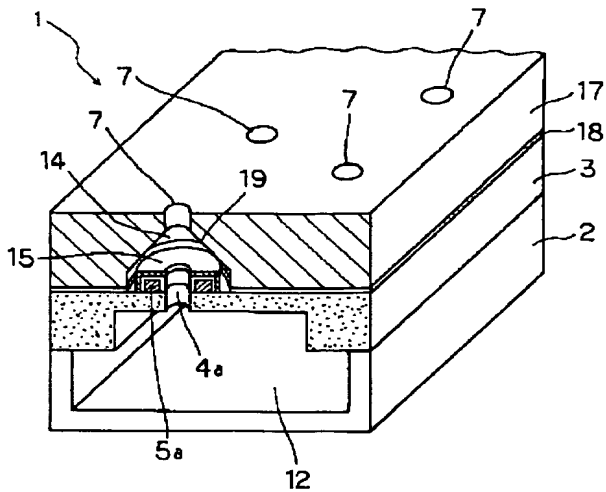
【図 1】



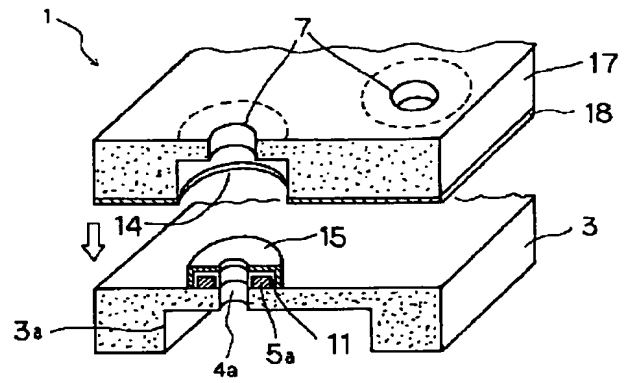
【図 3】



【図 5】

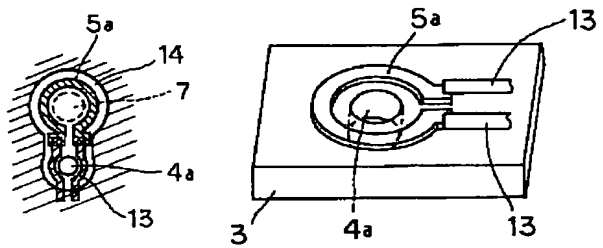


【図 2】

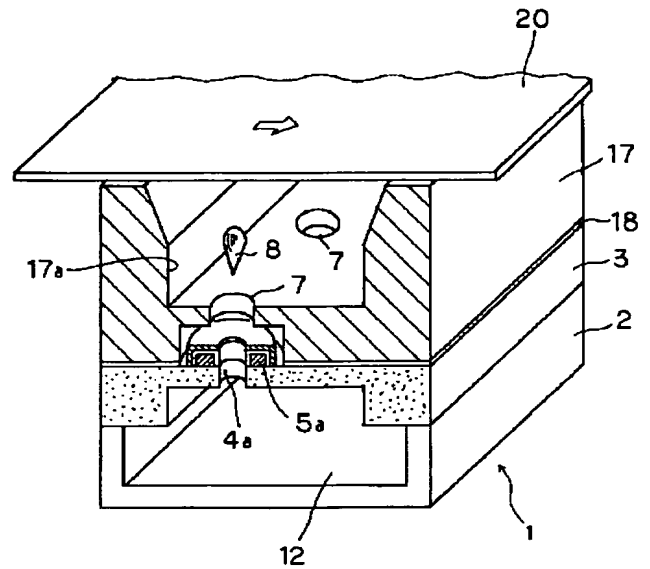


【図 4】

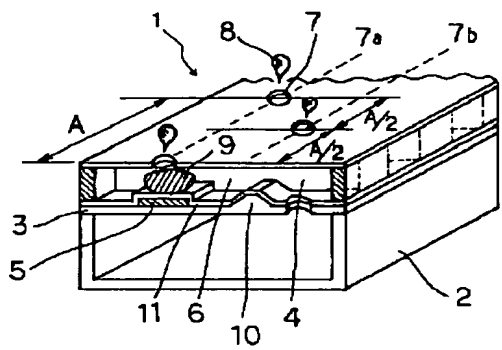
【図 9】



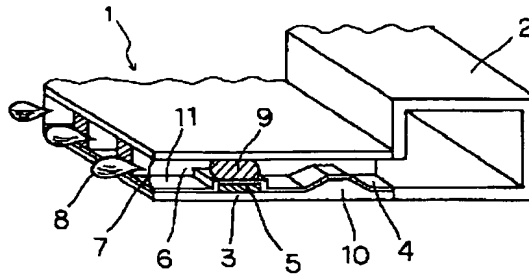
【図 6】



【图 7】



【图 8】



【図 10】

